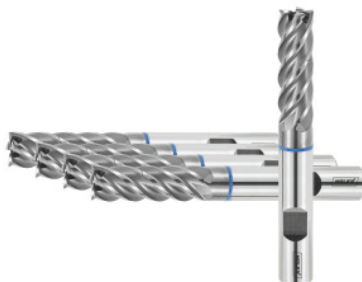




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3109 10
GTIN	4067263102427
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Come n. art. 203109.

Frese ad alte prestazioni a **divisione irregolare** e **passo delle spire irregolare**. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. **Rompitrucciolo per una rottura controllata del truciolo.**

Nota:

h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	10 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza taglienti L_c	30 mm

Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,8 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	35 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo D _s	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Spessore centrale del truciolo h _{max.} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,07×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatta		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioliTPC
Ø f8 DC 10 mm

203109 10